

GERLACH EURO 880

Auftragselektrode für hochwarmfeste Auftragungen

| | | | |
|--------------|--------------|---|-----------------------------|
| Norm: | EN ISO 14700 | : | E Z Ni 2 (E 23-UM-250-CKTZ) |
| | AWS A5.11 | : | E Ni Cr Mo-5 |
| | EN 14172 | : | E-Ni6275 |
| | | | NiCr15Mo16Fe5W3 |

Anwendungsgebiet

Rutilbasisch umhüllte Stabelektrode mit legiertem Kerndraht für die Auftragung von Warmarbeitswerkzeugen, wie z.B. Warmschermesser, Warmabgratschneiden, Schmiedegesenke, Fließdorne, Walzdorne, Axialwalzen, Ventile.

Typische Werte

| | |
|-------------------------|----------------|
| Härte im Schweißzustand | Kaltverfestigt |
| 240HB | 450HB |

Schweißgutrichtanalyse in % (ca.)

| C | Mn | Si | Cr | Mo | W | Fe | V | Ni |
|-----|-----|-----|------|------|-----|-----|-----|----------------|
| 0,1 | 1,0 | 0,8 | 16,0 | 16,0 | 4,5 | 4,5 | 0,2 | Rest (>56%) |

Schweißempfehlung

Bei dickeren Auftragungen nur für Decklagen verwenden, Füllagen mit EURO 860 oder EURO 730 schweißen. Niedriger Stromstärke wählen, größere Werkstücke auf 300-500°C vorwärmen. Elektroden senkrecht führen und den Lichtbogen kurz halten, übermäßiges Pendeln vermeiden. Werkstück beim Schweißen auf Temperatur halten und langsam abkühlen lassen.

Stromart: = (+) ~

Stromeinstellung

| | | | |
|-----------------|-------|-------|---------|
| Elektroden Ø mm | 2,5 | 3,2 | 4 |
| Stromstärke A | 50-70 | 60-90 | 100-120 |